

SL<sup>®</sup> 19GEMF  
SAHARA<sup>®</sup>

SMAW

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.5	E8018-B2-H4	A-Nr	3
ISO 3580-A	E CrMo1 B 3 2 H5	F-Nr	4
		9606 FM	3

## DESCRIPCIÓN GENERAL

Electrodo básico, todas posiciones de muy bajo hidrógeno (HDM < 5 ml/100g).

Para soldadura de aceros CrMo resistentes a fluencia e hidrógeno.

Temperatura máxima de servicio 550°C.

Preferentemente utilizar CC+.

Rendimiento 115 - 120%.

También disponible en Sahara ReadyPack<sup>®</sup>(SRP) (sellado al vacío).

## POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



## TIPO CORRIENTE

CA/CC+/-

## HOMOLOGACIONES

BV	DNV	RINA	TÜV
C1M	1Cr0,5Mo	C1M	+

## COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	HDM
0.06	0.75	0.6	0.015	0.010	1.1	0.5	3 ml/100 g

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Condición	Lim.Elástico 0,2% (N/mm <sup>2</sup> )	R.Tracción (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)	
				+20°C	-20°C
Requerido: AWS A5.5 ISO 3580-A Valores típicos	SR <sup>1)</sup> min. 460 SR <sup>2)</sup> min. 355 SR <sup>3)</sup> 570	min. 550 min. 510 640	min. 19 min. 20 24	no requerido min. 47 180	100

Con tratamiento: SR<sup>1)</sup> = 690±14°C/1h, SR<sup>2)</sup> = 660-700°C/1h, SR<sup>3)</sup> = 700°C/1h

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

	Diámetro (mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
	Longitud (mm)	350	350	350	450
Caja cartón	Piezas / unidad	120	120	85	55
	Peso neto/unidad (kg)	2.6	4.6	4.7	6.1
SRP	Piezas / unidad	67	50	28	-
	Peso neto/unidad (kg)	1.4	2.0	1.5	-

Identificación Marcado: 8018-B2 / SL 19 G Color punta: Rubio

SL<sup>®</sup> 19G: rev. C-ES24-12/05/16

SL<sup>®</sup> 19G

## MATERIALES A SOLDAR

Grados acero/Code	Tipo
<b>Acero resistente a la fluencia</b>	
EN 10028-2	13CrMo4-5 & aleaciones similares
EN 10083-1	25CrMo4 & aleaciones similares
EN 10222-2	14CrMo4-5 & aleaciones similares
ASTM A387	Grado 11 & 12
ASTM A182	Grado F1 & F12
ASTM A217	Grado WC6 & WC11
ASTM A234	Grado WP11 & WP12
ASTM A199	Grado T11
ASTM A200	Grado T11
ASTM A213	Grado T11 & T12
ASTM A335	Grado P11 & P12
<b>Acero para herramientas</b>	
DIN 17210	16MnCr5 & aleaciones similares

## DATOS DE FLUENCIA

Temperatura del ensayo °C	400	450	500	550	600
Lim. Elástico Rp-0.2% (N/mm <sup>2</sup> )	460	440	430		
Resist. a la Fluencia Rm/1000 (N/mm <sup>2</sup> )			300	140	(80)
Resist. a la Fluencia Rm/10.000 (N/mm <sup>2</sup> )		350	240	110	(50)
Resist. a la Fluencia Rp1%/10.000 (N/mm <sup>2</sup> )		250	170	80	(35)

## HOJA DE CÁLCULO

Diam. x Long (mm)	Rango corriente (A)	Tipo corriente	Tiempo	Energía	V.Dep.	Peso/ 1000 pcs (kg)	Electrodos/ kg metal B	kg Electrodo/ kg metal 1/N
			- por electrodo a intensidad máx - (S)*	E(kJ)	H(kg/h)			
2.5x350	60-90	CC+	63	114	0.71	21.0	80	1.67
3.2x350	80-130	CC+	68	227	1.3	37.9	41	1.56
4.0x350	120-180	CC+	79	367	1.6	54.9	29	1.59
5.0x450	160-240	CC+	103	777	2.5	106.9	14	1.52

\*Punta 35mm

## PARÁMETROS ÓPTIMOS DE SOLDADURA

Diámetro (mm)	Posiciones de soldadura					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gasc	PE/4G	PH/5Gasc
2.5	80A	85A	80A	85A	80A	80A
3.2	130A	120A	130A	120A	120A	120A
4.0	150A	145A	140A	140A	140A	140A
5.0	225A	225A	210A			

## COMENTARIOS

Temperatura precalentamiento recomendada: 200 - 250°C

Rango temperatura recomendado: 660 - 700°C (tiempo en función del espesor del material)

Se recomienda reseca los electrodos a 350 ± -25°C durante 2-4 horas